

PCT

WELTOORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM

Internationales Büro

INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)



(51) Internationale Patentklassifikation ⁶ :	A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 97/38333 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 16. Oktober 1997 (16.10.97)
G02B 1/04, 1/00, G02F 1/35		
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP97/01678		(81) Bestimmungsstaaten: CN, JP, TR, US, europäisches Patent (AT, BE, CH, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).
(22) Internationales Anmeldedatum: 3. April 1997 (03.04.97)		
(30) Prioritätsdaten: 196 13 645.8 4. April 1996 (04.04.96) DE		Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht. Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche zugelassenen Frist. Veröffentlichung wird wiederholt falls Änderungen eintreffen.</i>
(71) Anmelder (<i>für alle Bestimmungsstaaten ausser US</i>): INSTITUT FÜR NEUE MATERIALIEN GEM. GMBH [DE/DE]; Im Stadtwald, Gebäude 43a, D-66123 Saarbrücken (DE).		
(72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (<i>nur für US</i>): SCHMIDT, Helmut [DE/DE]; Im Königsfeld 29, D-66130 Saarbrücken (DE). KRUG, Herbert [DE/DE]; Beim Hölzernen Steg 1, D-66346 Püttlingen (DE). OLIVEIRA, Peter, W. [BR/DE]; Bismarckstrasse 8, D-66111 Saarbrücken (DE). SEPEUR, Stefan [DE/DE]; Zur Lambertstrasse 8, D-66787 Wadgassen (DE).		
(74) Anwalt: BARZ, Peter, Kaiserplatz 2, D-80803 München (DE).		

(54) Title: OPTICAL COMPONENTS WITH A GRADED-INDEX STRUCTURE, AND METHOD OF MANUFACTURING SUCH COMPONENTS

(54) Bezeichnung: OPTISCHE BAUTEILE MIT GRADIENTENSTRUKTUR UND VERFAHREN ZU DEREN HERSTELLUNG

(57) Abstract

The invention concerns the manufacture of optical components with a material-distribution gradient due to nanometer-size particles embedded in a solid matrix. The components are manufactured by dispersing nanometer-size particles in a curable liquid matrix material, applying a potential difference to cause the particles to migrate in the matrix material to form a distribution gradient and subsequently curing the matrix material, retaining the distribution gradient. The method is suitable for use for instance in the manufacture of optical lenses with a refractive-index gradient.

(57) Zusammenfassung

Die Herstellung von optischen Bauteilen mit einem durch in eine feste Matrix eingebettete nanoskalige Teilchen hervorgerufenen Stoffgradienten erfolgt, indem man in einer flüssigen, härtbaren Matrixphase dispergierte nanoskalige Teilchen unter Ausbildung eines Stoffgradienten auf Grund einer Potentialdifferenz in der Matrixphase wandern lässt und anschließend die Matrixphase unter Beibehaltung der Stoffgradienten härtet. Dieses Verfahren eignet sich beispielsweise zur Herstellung von optischen Linsen mit Gradienten im Brechungsindex.

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AL	Albanien	ES	Spanien	LS	Lesotho	SI	Slowenien
AM	Amenien	FI	Finnland	LT	Litauen	SK	Slowakei
AT	Österreich	FR	Frankreich	LU	Luxemburg	SN	Senegal
AU	Australien	GA	Gabun	LV	Lettland	SZ	Swasiland
AZ	Aserbaidschan	GB	Vereinigtes Königreich	MC	Monaco	TD	Tschad
BA	Bosnien-Herzegowina	GE	Georgien	MD	Republik Moldau	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagaskar	TJ	Tadschikistan
BE	Belgien	GN	Guinea	MK	Die ehemalige jugoslawische Republik A	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland	ML	Malai	TR	Türkei
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	MN	Mongolei	TT	Trinidad und Tobago
BJ	Benin	IE	Irland	MR	Mauritanien	UA	Ukraine
BR	Brasilien	IL	Israel	MW	Malawi	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Island	MX	Mexiko	US	Vereinigte Staaten von Amerika
CA	Kanada	IT	Italien	NE	Niger	UZ	Usbekistan
CF	Zentralafrikanische Republik	JP	Japan	NL	Niederlande	VN	Vietnam
CG	Kongo	KE	Kenia	NO	Norwegen	YU	Jugoslawien
CH	Schweiz	KG	Kirgisistan	NZ	Neuseeland	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	PL	Polen		
CM	Kamerun	KR	Republik Korea	PT	Portugal		
CN	China	KZ	Kasachstan	RO	Rumänien		
CU	Kuba	LC	St. Lucia	RU	Russische Föderation		
CZ	Tschechische Republik	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DE	Deutschland	LK	Sri Lanka	SE	Schweden		
DK	Dänemark	LR	Liberia	SG	Singapur		
EE	Estland						

OPTISCHE BAUTEILE MIT GRADIENTENSTRUKTUR UND VERFAHREN ZU
DEREN HERSTELLUNG

5 Die vorliegende Erfindung betrifft optische Bauteile mit Gradientenstruktur, insbesondere optische Bauteile mit einem Stoffgradienten, der durch nanoskalige Teilchen hervorgerufen wird, und ein Verfahren zur Herstellung derartiger optischer Bauteile.

10 Die elektrophoretische Abscheidung von Teilchen in einer Suspension beruht auf dem Vermögen der Teilchen, im elektrischen Feld zu wandern und sich in Abhängigkeit von der Polarität ihrer Oberflächenladung an einer der Elektroden abzuscheiden. Das Diffusionsprofil ist dabei u.a. abhängig von
15 der Größe und Verteilung der Teilchen sowie der Viskosität des Mediums.

20 Erfolgen die diffusiven Vorgänge in einer Matrix, die anschließend ausgehärtet werden kann, ist es möglich, das jeweilige Diffusionsprofil einzufrieren und so ein Gradientenmaterial herzustellen.

5 Erfindungsgemäß wurde gefunden, daß ganz allgemein die durch eine Potentialdifferenz beliebiger Art hervorgerufene gerichtete Diffusion (Wanderung) von Teilchen, insbesondere nanoskaliger Teilchen, in einer flüssigen, (vorzugsweise thermisch und/oder photochemisch) härtbaren Matrix von geeigneter Viskosität (d.h. einer Viskosität, die die Diffusion der Teilchen (noch) erlaubt) zur Herstellung von optischen Bauteilen mit Stoffgradienten-Struktur ausgenutzt werden kann,
30 wenn man nach Einstellung des gewünschten Diffusionsprofils der nanoskaligen Teilchen dieses Diffusionsprofil durch Härtung der Matrixphase einfriert.

35 Gegenstand der vorliegenden Erfindung sind somit optische Bauteile mit Gradientenstruktur, in denen ein Stoffgradient (der z.B. einen Brechwert-Gradienten bedingen kann) durch

nanoskalige Teilchen, die in einer festen Matrix eingebettet sind, hervorgerufen wird.

Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ferner ein Verfahren 5 zur Herstellung dieser optischen Bauteile, bei dem man unter Ausnutzung einer Potentialdifferenz in einer flüssigen, härtbaren Matrixphase dispergierte nanoskalige Teilchen in der Matrixphase wandern läßt, was zur Ausbildung eines Stoff- 10 gradienten führt, und anschließend die Matrixphase unter Beibehaltung des Stoffgradienten härtet.

Die treibende Kraft, die zur gerichteten Wanderung (Diffusion) 15 der Teilchen in der Matrix führt, kann zum Beispiel über ein elektrisches Feld (wie bei der Elektrophorese), ein chemisches (Konzentrations-) Potential oder ein Grenzflächenpotential erzeugt werden.

Soll die Potentialdifferenz über ein elektrisches Feld erzeugt 20 werden, kann man zum Beispiel so vorgehen, daß man die flüssige, härtbare Matrixphase mit darin dispergierten nanoskaligen Teilchen, die eine Oberflächenladung tragen, zwischen zwei Elektroden (Anode und Kathode) bringt und die nanoskaligen Teilchen dadurch veranlaßt, in Richtung der Elektrode zu wandern, die die zu deren Oberflächenladung 5 entgegengesetzte Polarität aufweist. Die Oberflächenladung auf den nanoskaligen Teilchen kann zum Beispiel durch Einstellung eines pH-Wertes, der eine Dissoziation von auf der Oberfläche der nanoskaligen Teilchen befindlichen Gruppen hervorruft (z.B. $\text{COOH} \rightarrow \text{COO}^-$, Metall-OH \rightleftharpoons Metall-O $^-$), erzeugt werden. Selbst- 30 verständlich setzt diese Vorgehensweise voraus, daß die Viskosität der Matrix beim Anlegen eines elektrischen Feldes eine merkliche Diffusion der nanoskaligen Teilchen ermöglicht. Nachdem sich das gewünschte Diffusionsprofil eingestellt hat, wird dieses durch Härtten der Matrix unter Bildung eines 35 Festkörpers quasi eingefroren, wodurch ein optisches Bauteil mit Stoffgradienten-Struktur hergestellt werden kann.

Ein chemisches Konzentrationspotential kann beispielsweise folgendermaßen erzeugt werden. Bei der lokalen (z.B. thermisch und/oder photochemisch induzierten) Polymerisation von Spezies mit Kohlenstoff-Kohlenstoff-Mehrfachbindungen, Epoxid-Ringen usw. führt die Polymerisation zu einer Verarmung an funktionellen Gruppen in den Bereichen, in denen die Polymerisation stattfindet. (Der Ausdruck "Polymerisation", wie er hierin verwendet wird, soll nicht nur die Polymerisation im eigentlichen Sinne, sondern auch Polyadditions- und Polykondensationsreaktionen einschließen.) Dies führt zu einer Diffusion von Spezies mit noch nicht umgesetzten funktionellen Gruppen in die (erwärmten bzw. belichteten) Bereiche, in denen die Polymerisation stattgefunden hat, um die chemische Potentialdifferenz auszugleichen. Bei Photopolymeren ist dieser Effekt als "Colburn-Haines-Effekt" bekannt. Diese gerichtete Diffusion mit anschließender Polymerisation führt in den erwärmten bzw. belichteten Bereichen zu einer Erhöhung der Dichte und somit zu einer Erhöhung des Brechwertes. Bei organischen Monomeren ist diese Änderung jedoch gering, da die sich einstellende geringe Dichteänderung nur einen geringen Beitrag zur Molrefraktion liefert. Dies gilt jedoch nicht für nanoskalige Teilchen, an deren Oberfläche sich zur Polymerisation befähigte reaktive Gruppen befinden. In diesem Fall kann der Brechwertgradient durch Diffusion der nanoskaligen Teilchen im chemischen Potential deutlich erhöht werden und es sind Gradientenmaterialien erhältlich, wenn man nach der Diffusion die Matrixphase härtet, d.h. zum Beispiel das gesamte System einer thermisch und/oder photochemisch induzierten Polymerisation unterzieht. Aufgrund der bereits erfolgten Immobilisierung der diffundierten nanoskaligen Teilchen (durch Polymerisation) bleibt hierbei der Stoffgradient erhalten. Selbstverständlich ist auch bei dieser Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens eine wichtige Voraussetzung, daß die flüssige Matrixphase eine ausreichende Diffusion der an ihrer Oberfläche mit reaktiven (polymerisierbaren) Gruppen versehenen nanoskaligen Teilchen erlaubt, d.h. die Viskosität der Matrixphase nicht zu hoch ist.

Eine weitere Möglichkeit zur Erzeugung einer Potentialdifferenz, die zu einer Diffusion von (an der Oberfläche) mit geeigneten Gruppen modifizierten nanoskaligen Teilchen in einer Matrixphase geeigneter Viskosität unter Ausbildung eines Stoffgradienten führt, besteht darin, sich die Inkompatibilität zwischen der Oberfläche der nanoskaligen Teilchen und der flüssigen Matrixphase zunutze zu machen. Wenn die nanoskaligen Teilchen zum Beispiel an ihrer Oberfläche hydrophobe Gruppen wie beispielsweise fluorierte (Alkyl)gruppen tragen und die Matrixphase einen hydrophilen bzw. weniger hydrophoben Charakter aufweist, führt das Auftragen der flüssigen hydrophilen Matrixphase mit darin dispergierten hydrophoben nanoskaligen Teilchen auf ein Substrat dazu, daß die hydrophoben Teilchen an die Oberfläche der Schicht wandern, die zur geringsten Systemenergie führt. In der Regel ist dies die Grenzfläche mit der Luft, so daß sich die hydrophoben bzw. hydrophob beschichteten Teilchen an der Oberfläche der Beschichtung anreichern und an der Grenzfläche zum Substrat abreichern, was nach Aushärtung der Beschichtung dazu führt, daß sowohl eine gute Haftung zwischen Schicht und Substrat sichergestellt wird als auch eine leicht zu reinigende Niederenergieoberfläche entsteht.

Um bei dieser Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens eine Entmischung von (hydrophiler) Matrixphase und hydrophoben nanoskaligen Teilchen bereits vor Auftragung auf ein Substrat zu vermeiden, kann zum Beispiel so vorgegangen werden, daß man der Matrixphase ein Kompatibilisierungsmittel zusetzt, das nach erfolgter Auftragung auf das Substrat entfernt (z.B. verdampft) wird oder im Verlauf der Härtung der Matrixphase in diese stabil eingebaut wird.

Im folgenden werden die im erfindungsgemäßen Verfahren einsetzbaren Materialien näher beschrieben.

Die im erfindungsgemäßen Verfahren einsetzbaren nanoskaligen Teilchen weisen vorzugsweise einen Durchmesser von nicht mehr

als 100 nm, insbesondere nicht mehr als 50 nm und besonders bevorzugt nicht mehr als 20 nm auf. Hinsichtlich der Untergrenze gibt es keine besonderen Beschränkungen, wenngleich diese Untergrenze aus praktischen Gründen in der Regel bei 0,5 nm, insbesondere 1 nm und häufiger 2 nm liegt.

Die nanoskaligen Teilchen umfassen zum Beispiel Oxide wie ZnO, CdO, SiO₂, TiO₂, ZrO₂, CeO₂, SnO₂, Al₂O₃, In₂O₃, La₂O₃, Fe₂O₃, Cu₂O, V₂O₅, MoO₃ oder WO₃; Chalkogenide, z.B. Sulfide wie CdS, 10 ZnS, PbS oder Ag₂S; Selenide wie GaSe, CdSe oder ZnSe; und Telluride wie ZnTe oder CdTe; Halogenide wie AgCl, AgBr, AgI, CuCl, CuBr, CdI₂ oder PbI₂; Carbide wie CdC₂ oder SiC; Arsenide wie AlAs, GaAs oder GeAs; Antimonide wie InSb; Nitride wie BN, AlN, Si₃N₄ oder Ti₃N₄; Phosphide wie GaP, InP, 15 Zn₃P₂ oder Cd₃P₂; Phosphate; Silicate; Zirkonate; Aluminate; Stannate; und entsprechende Mischoxide, z.B. solche mit Perowskitstruktur wie BaTiO₃ oder PbTiO₃.

Die Herstellung dieser nanoskaligen Teilchen kann auf übliche 20 Weise erfolgen, z.B. durch Flamm(pyrolyse, Plasmaverfahren, Kolloidtechniken, Sol-Gel-Prozesse, kontrollierte Nukleations- und Wachstumsprozesse, MOCVD-Verfahren und Emulsionsverfahren. Diese Verfahren sind in der Literatur ausführlich beschrieben. Auch die gegebenenfalls vorgenommene Modifizierung der 25 Oberfläche der nanoskaligen Teilchen mit geeigneten funktionalen Gruppen (z.B. polymerisierbaren oder hydrophoben Gruppen) ist literaturbekannt.

Die Herstellung der nanoskaligen Teilchen kann auch *in situ* 30 in Anwesenheit der flüssigen Matrixphase (oder Teilen davon) erfolgen, beispielsweise unter Verwendung von Sol-Gel-Prozessen.

Der Anteil der nanoskaligen Teilchen im fertiggestellten 35 Stoffgradienten-Kompositmaterial aus nanoskaligen Teilchen und gehärteter Matrixphase liegt im allgemeinen im Bereich von 0,5

bis 80 Gewichts-%, häufiger 1 bis 50 Gewichts-% und bevorzugt 5 bis 30 Gewichts-%.

Die flüssige Matrixphase, in der die nanoskaligen Teilchen dispergiert werden, kann prinzipiell jede beliebige Spezies umfassen, die im ursprünglichen Zustand zu einer für die Diffusion der nanoskaligen Teilchen geeigneten Viskosität führt und sich nach Einstellung eines gewünschten Diffusionsprofils unter Beibehaltung dieses Diffusionsprofils in den festen Zustand überführen lässt. Vorzugsweise erfolgt die Härtung der Matrixphase thermisch und/oder photochemisch.

Dementsprechend umfaßt die Matrixphase vorzugsweise ein polymerisierbares organisches Monomer, Oligomer und/oder Prepolymer und/oder eine zur hydrolytischen Polykondensation befähigte, gegebenenfalls organisch modifizierte anorganische Verbindung. In diesem Zusammenhang soll der Ausdruck "polymerisierbar" nicht nur Spezies umfassen, die durch (radikalische oder ionische) Polymerisation in ein Polymer umwandelbar sind, sondern auch solche, die durch Polyadditions- oder Polykondensationsreaktionen ein Polymer ergeben.

Bei den Polymeren in der gehärteten Matrixphase kann es sich um beliebige bekannte Kunststoffe handeln, z.B. Polyacrylsäure, Polymethacrylsäure, Polyacrylate, Polymethacrylate, Polyolefine, Polystyrol, Polyamide, Polyimide, Polyvinyl-Verbindungen wie Polyvinylchlorid, Polyvinylalkohol, Polyvinylbutyral, Polyvinylacetat und entsprechende Copolymeren, z.B. Poly(ethylen-vinylacetat), Polyester, z.B. Polyethylenterephthalat oder Polydiallylphthalat, Polyarylate, Polycarbonate, Polyether, z.B. Polyoxymethylen, Polyethylenoxid und Polyphenylenoxid, Polyetherketone, Polysulfone, Polyepoxide, Fluoropolymere, z.B. Polytetrafluorethylen, und Organopolysiloxane. Vorzugsweise handelt es sich um transparente Polymere. Bei den obigen organischen Monomeren, Oligomeren oder Prepolymeren handelt es sich dementsprechend vorzugsweise um ein polymerisierbares, ungesättigte Gruppen aufweisendes Monomer, Oligomer

oder Prepolymer, das bei einer thermisch oder photochemisch induzierten Polymerisation oder bei einer (gegebenenfalls Säure- oder Basen-katalysierten) Polykondensation bzw. Polyaddition eines der oben genannten Polymeren ergibt.

5

Spezielle Beispiele für polymerisierbare Monomere, die eine rein organische (Polymer)matrix ergeben sind (Meth)acrylsäure, (Meth)acrylsäureester, (Meth)acrylnitril, Styrol und Styrol-Derivate, Alkene (z.B. Ethylen, Propylen, Buten, Isobuten), halogenierte Alkene (z.B. Tetrafluorethylen, Chlortrifluorethylen, Vinylchlorid, Vinylfluorid, Vinylidenfluorid, Vinylidenchlorid), Vinylacetat, Vinylpyrrolidon, Vinylcarbazol und gemischte derartige Monomere. Auch mehrfach ungesättigte Monomere können vorhanden sein, z.B. Butadien und (Meth)acrylsäureester von Polyolen (z.B. Diolen).

10

Zusätzlich zu den oder anstelle der obigen (rein) organischen Matrixmaterialien kann die Matrixphase aber auch anorganische bzw. organisch modifizierte anorganische Spezies enthalten.

20

Hierbei sind insbesondere hydrolytisch polykondensierbare Verbindungen von Si, Al, B, Pb, Sn, Ti, Zr, V und Zn, insbesondere solche von Si, Al, Ti und Zr oder Mischungen davon, zu erwähnen. Besonders bevorzugt handelt es sich bei den (gegebenenfalls organisch modifizierten) anorganischen (zumindest) hydrolytisch polykondensierbaren Ausgangsverbindungen um solche von Si, insbesondere solche mit den folgenden allgemeinen Formeln (I) und (II), und entsprechende Vorkondensate:

5



30

worin die Reste X gleich oder verschieden sind und hydrolysierbare Gruppen oder Hydroxylgruppen bedeuten;



35

worin R^1 ein nicht hydrolysierbarer Rest ist, R^2 einen eine funktionelle Gruppe tragenden Rest bedeutet, X die vorstehende Bedeutung hat und a und b den Wert 0, 1, 2 oder 3 aufweisen, wobei die Summe (a + b) den Wert 1, 2 oder 3 hat.

In den obigen Formeln sind die hydrolysierbaren Gruppen X beispielsweise Wasserstoff oder Halogen (F, Cl, Br oder I), Alkoxy (vorzugsweise C_{1-6} -Alkoxy, wie z.B. Methoxy, Ethoxy, n-Propoxy, i-Propoxy und Butoxy), Aryloxy (vorzugsweise C_{6-10} -Aryloxy, wie z.B. Phenoxy), Acyloxy (vorzugsweise C_{1-6} -Acyloxy, wie z.B. Acetoxy oder Propionyloxy), Alkylcarbonyl (vorzugsweise C_{2-7} -Alkylcarbonyl, wie z.B. Acetyl), Amino, Monoalkylamino oder Dialkylamino mit vorzugsweise 1 bis 12, insbesondere 1 bis 6 Kohlenstoffatomen in der bzw. den 10 Alkylgruppe(n).

Der nicht hydrolysierbare Rest R^1 ist beispielsweise Alkyl (vorzugsweise C_{1-6} -Alkyl, wie z.B. Methyl, Ethyl, n-Propyl, Isopropyl, n-Butyl, s-Butyl und t-Butyl, Pentyl, Hexyl oder Cyclohexyl), Alkenyl (vorzugsweise C_{2-6} -Alkenyl, wie z.B. Vinyl, 1-Propenyl, 2-Propenyl und Butenyl), Alkinyl (vorzugsweise C_{2-6} -Alkinyl, wie z.B. Acetylenyl und Propargyl) und Aryl (vorzugsweise C_{6-10} -Aryl, wie z.B. Phenyl und Naphthyl).

Die genannten Reste R^1 und X können gegebenenfalls einen oder mehrere übliche Substituenten, wie z.B. Halogen oder Alkoxy, aufweisen.

Konkrete Beispiele für die funktionellen Gruppen des Restes R^2 sind Epoxy-, Hydroxy-, Ether-, Amino-, Monoalkylamino-, Dialkylamino-, Amid-, Carboxy-, Mercapto-, Thioether-, Vinyl-, Acryloxy-, Methacryloxy-, Cyano-, Halogen-, Aldehyd-, Alkylcarbonyl-, Sulfonsäure- und Phosphorsäuregruppen. Diese funktionellen Gruppen sind vorzugsweise über Alkylen-, Alkenylen- oder Arylen-Brückengruppen, die durch Sauerstoff- oder Schwefelatome oder -NH-Gruppen unterbrochen sein können, an das Siliciumatom gebunden. Die genannten Brückengruppen leiten sich zum Beispiel von den oben genannten Alkyl-, Alkenyl- oder Arylresten ab. Die Brückengruppen der Reste R^2 enthalten vorzugsweise 1 bis 18, insbesondere 1 bis 8 Kohlenstoffatome.

In der allgemeinen Formel (II) hat a vorzugsweise den Wert 0, 1 oder 2, b hat vorzugsweise den Wert 1 oder 2 und die Summe (a + b) weist vorzugsweise den Wert 1 oder 2 auf.

5 Besonders bevorzugte hydrolysierbare Silane der allgemeinen Formel (I) sind Tetraalkoxysilane wie Tetraethoxysilan (TEOS) und Tetramethoxysilan. Besonders bevorzugte Organosilane der allgemeinen Formel (II) sind Epoxysilane wie 3-Glycidyloxypropyltrimethoxysilan (GPTS) und über reaktive polymerisierbare Doppelbindungen verfügende Silane wie beispielsweise 3-Methacryloxypropyltrimethoxysilan. Die soeben genannten Silane bzw. deren funktionelle Gruppen sind deshalb bevorzugt, weil sie (nach erfolgter hydrolytischer Polykondensation) zu einer 10 Polyadditions- bzw. Polymerisationsreaktion mit zum Beispiel den oben genannten polymerisierbaren organischen Monomeren, 15 Oligomeren und/oder Prepolymeren herangezogen werden können und/oder mit an der Oberfläche der nanoskaligen Teilchen befindlichen reaktiven Gruppen reagieren und somit zur 20 Immobilisierung (z.B. durch Einbindung in ein Netzwerk) der nanoskaligen Teilchen beitragen können.

Die Hydrolyse und Polykondensation der obigen Verbindungen wird auf herkömmliche Art und Weise durchgeführt, gegebenenfalls in Gegenwart eines sauren oder basischen Kondensationskatalysators wie HCl, HNO₃, oder NH₃. So können Hydrolyse und Polykondensation beispielsweise unter den (allgemein bekannten) Bedingungen des Sol-Gel-Prozesses erfolgen.

30 Zur Herstellung der flüssigen Matrixphase mit darin dispergierten nanoskaligen Teilchen geht man vorzugsweise so vor, daß man entweder

35 (a) die (bereits hergestellten) nanoskaligen Teilchen in einer die Matrix bildende(n) Komponente(n) enthaltenden Lösung dispergiert und anschließend das Lösungsmittel entfernt; oder

- (b) die Matrixphase in Anwesenheit der nanoskaligen Teilchen erzeugt; oder
- (c) die nanoskaligen Teilchen in Anwesenheit der Matrixphase erzeugt.

5

Die obige Alternative (a) ist besonders dann von Vorteil, wenn es sich bei den Matrix-bildenden Komponenten um polymerisierbare organische Monomere, Oligomere oder Prepolymere handelt, deren Aggregatzustand bzw. Viskosität (z.B. zähflüssig) keine zufriedenstellende Dispergierung der nanoskaligen Teilchen 10 erlaubt.

10

Die obige Alternative (b) kommt insbesondere dann zum tragen, wenn es sich bei der Matrixphase um ein Vorkondensat aus 15 beispielsweise den obigen Silan-Verbindungen der Formel (I) und/oder (II) oder um ein Polymer aus einem polymerisierbaren organischen Monomer handelt, während die Alternative (c) z.B. dann von Vorteil sein kann, wenn sowohl Matrixphase als auch 20 nanoskalige Teilchen nach dem Sol-Gel-Verfahren hergestellt werden sollen (siehe z.B. die unten angegebenen Ausführungsbeispiele).

Insbesondere dann, wenn an der Aushärtung der Matrixphase 5 thermisch und/oder photochemisch polymerisierbare bzw. polykondensierbare Verbindungen bzw. funktionelle Gruppen beteiligt sein sollen, enthält die flüssige Matrixphase mit darin dispergierten nanoskaligen Teilchen vorzugsweise zumindest einen Polymerisationsinitiator, der die Polymerisation und Härtung der ungesättigten Verbindung bzw. funktionellen Gruppe thermisch und/oder photochemisch induzieren kann. Als Photoinitiatoren können zu Beispiel die im Handel erhältlichen Starter eingesetzt werden. Beispiele hierfür sind 30 Irgacure[®] 184 (1-Hydroxycyclohexylphenylketon), Irgacure[®] 500 (1-Hydroxycyclohexylphenylketon, Benzophenon) und andere von der Firma Ciba-Geigy erhältliche Photoinitiatoren vom Irgacure[®]-Typ; Darocur[®] 1173, 1116, 1398, 1174 und 1020 (erhält- 35

lich von der Firma Merck), Benzophenon, 2-Chlorthioxanthon, 2-Methylthioxanthon, 2-Isopropylthioxanthon, Benzoin, 4,4'-Dimethoxybenzoin, Benzoinethylether, Benzoinisopropylether, Benzylidemethylketal, 1,1,1-Trichloracetophenon, Diethoxyacetophenon und Dibenzosuberon.

Als thermische Initiatoren kommen unter anderem organische Peroxide in Form von Diacylperoxiden, Peroxydicarbonaten, Alkylperestern, Dialkylperoxiden, Perketalen, Ketonperoxiden und Alkylhydroperoxiden in Frage. Konkrete Beispiele für derartige thermische Initiatoren sind Dibenzylperoxid, tert-Butylperbenzoat und Azobisisobutyronitril.

Die Polykondensation induzierende Polymerisationskatalysatoren sind z.B. Brönsted-Säuren und -Basen, wie Mineralsäuren oder tertiäre Amine, für die anionische Polykondensation und Lewis-Säuren, wie Metallalkoholate (z.B. Aluminiumalkoholate im Falle von Epoxysilanen), für die kationische Polykondensation.

Bei Beteiligung von Epoxidgruppen (z.B. an der Aushärtung der Matrixphase) ist der Zusatz von Ringöffnungskatalysatoren wie beispielsweise N-Alkylimidazolen von besonderem Vorteil.

Der Polymerisationsinitiator wird gewöhnlich in einer Menge von 0,1 bis 5, vorzugsweise 0,5 bis 3 Gewichts-%, bezogen auf die Dispersion, eingesetzt.

Weiter kann die Dispersion gegebenenfalls andere bei optischen Systemen übliche Additive enthalten, z.B. Farbstoffe, photochrome und thermochrome Stoffe.

Zur Herstellung von optischen Bauteilen kann eine wie oben beschriebene Dispersion beispielsweise auf ein geeignetes Substrat aufgetragen oder in eine Form gegeben werden, worauf man die gerichtete Diffusion der nanoskaligen Teilchen in der Matrixphase ablaufen lässt und anschließend die Matrixphase unter Beibehaltung des Stoffgradienten härtet.

Für die Beschichtung werden vorzugsweise für optische Anwendungen geeignete Substrate ausgewählt, wie beispielsweise Glas, Keramik, Silicium, Metall, Halbleiter-Materialien oder (vorzugsweise transparente) Kunststoffe.

5

Die Beschichtung kann nach üblichen Methoden erfolgen, z.B. durch Tauchen, Fluten, Rakeln, Gießen, Schleudern, Spritzen oder Aufstreichen. Bevorzugte Schichtdicken (im gehärteten Zustand) liegen bei 0,2 bis 30 µm.

10

Nach der durch eine Potentialdifferenz verursachten Einstellung des Diffusionsprofils der nanoskaligen Teilchen wird der auf das Substrat aufgebrachte Überzug in Abhängigkeit von der Art des verwendeten Polymerisationsinitiators und der Art der für die Matrixphase eingesetzten Komponenten thermisch und/oder durch Bestrahlung (z.B. mit einem UV-Strahler, einem Laser usw.) gehärtet. Die Härtungsbedingungen (Temperatur, UV-Wellenlänge etc.) richten sich im Fall der Polymerisation ungesättigter Gruppen nach den Zerfallsbedingungen des Polymerisationsinitiators. Die thermische Härtung erfolgt gewöhnlich bei Temperaturen unter 150°C. Sind lediglich anorganische Komponenten an der Härtung der Matrixphase beteiligt, kann die hydrolytische Polykondensation auch bei höheren Temperaturen (z.B. bis zu 500°C) durchgeführt werden.

5

In Fall der Herstellung von Formkörpern kann man die Dispersion zum Beispiel in geeignete Formen eingießen und dann analog wie oben für die Beschichtung von Substraten beschriebenen verfahren.

30

Wird zum Beispiel eine Beschichtung gewünscht, deren Oberfläche sich leicht reinigen lässt, kann man erfindungsgemäß zum Beispiel so vorgehen, daß man nanoskalige Teilchen mit an der Oberfläche befindlichen hydrophoben Gruppen (z.B. Fluoralkylgruppen) einsetzt und diese in einer hydrophilen Matrix (z.B. einem Vorkondensat auf der Basis der oben angegebenen Silane) dispergiert. Nach erfolgtem Aufbringen auf das Substrat (und

gegebenenfalls Entfernung eines Kompatibilisierungsmittels) erfolgt dann eine Wanderung der hydrophoben Teilchen hin zur Grenzfläche mit Luft, so daß sich an dieser Grenzfläche die nanoskaligen Teilchen mit ihren hydrophoben Gruppen anreichern und so zu einer leicht zu reinigenden Niederenergieoberfläche führen. Gleichzeitig führt dies dazu, daß an der Grenzfläche zwischen Beschichtung und Substrat keine bzw. praktisch keine hydrophoben Gruppen mehr vorhanden sind und somit eine gute Haftung zwischen Substrat und Beschichtung resultiert.

10

Ganz allgemein handelt es sich bei den erfindungsgemäßen optischen Bauteilen (optischen Elementen) vorzugsweise um massive Körper, lichtleitende optische Schichten oder mit Gradientenschichten versehene transparente Substrate.

15

Das erfindungsgemäße Verfahren eignet sich insbesondere zur Herstellung von allen optischen Bauteilen, in denen ein Stoffgradient gewünscht wird, beispielsweise für optische Linsen mit Gradienten im Brechungsindex. Es kann aber z.B. auch zur Herstellung von strukturierten optischen Bauteilen herangezogen werden. Im letztgenannten Fall geht man beispielsweise so vor, daß man mit Hilfe der Bestrahlung durch eine Maske oder durch Interferenzphänomene eine lokale Photopolymerisation durchführt, die wie oben beschrieben zu einem Konzentrationspotential führt, wobei nanoskalige Teilchen mit an der Oberfläche befindlichen polymerisationsfähigen Gruppen in die belichteten Bereiche wandern und dort durch Polymerisation immobilisiert werden. Nach erfolgter Anreicherung und Immobilisierung in den belichteten Bereichen kann dann die gesamte Matrixphase ausgehärtet werden, zum Beispiel ebenfalls durch Photopolymerisation.

Bei Verwendung eines Lasers als Lichtquelle können über holographische Techniken sowohl periodische Gitterstrukturen als auch Fresnelstrukturen hergestellt werden. Die durch Interferenz auftretenden Intensitätsprofile wirken als Polymerisationssenken.

Die folgenden Beispiele dienen der weiteren Veranschaulichung der vorliegenden Erfindung.

Beispiel 1

5

1 Mol 3-Methacryloxypropyltrimethoxysilan wird 5 Minuten mit 1,5 Mol bidestilliertem Wasser (enthaltend 0,1 Mol HCl) hydrolysiert, um ein Vorkondensat herzustellen. Getrennt werden 0,1 Mol Zirkoniumtetrapropylat zusammen mit 0,1 Mol 10 Methacrylsäure gemischt und 15 Minuten bei Raumtemperatur gerührt und zwecks Erzeugung von nanoskaligen Teilchen zu dem obigen Hydrolysat gegeben, worauf die resultierende Mischung weitere 4 Stunden gerührt wird. Danach werden 0,15 Mol bidestilliertes Wasser zugegeben und es wird weitere 12 15 Stunden bei Raumtemperatur gerührt. Anschließend erfolgt die Zugabe von 1 Mol Tetraethylenglycoldimethacrylat, gefolgt von der Zugabe von 0,4 Mol-% Photostarter pro vorhandener Doppelbindung. Die Wahl des Photostarters wird von der Wellenlänge der verwendeten Strahlungsquelle bestimmt.

20

Das lösungsmittelfreie Sol wird in einen zylindrischen Metallbehälter (Platin, Durchmesser 10 mm) gefüllt, der als Anode dient. In dem Zylinder ist zusätzlich ein Golddraht von 50 μm Durchmesser zentriert, der als Kathode dient. Es wird eine Spannung von 110 Volt Gleichstrom angelegt, und das System wird durch die Frontfläche des Zylinders mit einer UV-Lampe ($2,2 \text{ W/cm}^2$) belichtet. Die stattfindende Polymerisation führt zu einer Erhöhung der Viskosität des Systems. Nach 36 Stunden wird der Golddraht entfernt, indem er langsam aus dem Zylinder herausgezogen wird. Hierbei ist die Lichtquelle abgeschaltet. Nach ca. 10 Minuten hat sich die dadurch bedingte Störung des Systems nivelliert und es wird mit der Belichtung fortgefahrene, wobei das Zirkonoxid-Konzentrationsprofil, das sich eingestellt hat, durch die weiterlaufende 25 30 35 Polymerisation des Systems eingefroren wird.

Es werden schlierenfreie zylindrische Monolithe erhalten. Über Schleif- und Polierprozesse können Gradientenlinsen mit optischer Wirkung in beliebigen Dicken hergestellt werden. Mittels Ellipsometrie wird ein Brechwerthub zwischen Linsenrand und Linsenzentrum von 0,07 (bei 500 nm) bestimmt.

Beispiel 2

Es wird der in Beispiel 1 hergestellte Lack ohne Tetraethylenglycoldimethacrylat eingesetzt. Zur Schichtherstellung werden zwischen zwei Glassubstrate Glasfasern von 10 μm Durchmesser als Abstandshalter eingesetzt. Der Lack wird durch Kapillarkräfte zwischen die Glassubstrate eingebracht.

Eine Seite der so hergestellten Sandwich-Struktur wird mit einer Maske, die einen transparenten Bereich von 20 μm Spaltbreite besitzt, abgedeckt. Das Material zwischen den Glasplatten wird im transparenten Bereich der Maske 10 Minuten mit einer UV-Lampe belichtet. Es baut sich ein Brechwertprofil auf und eine Zylinderlinse von 10 μm Durchmesser wird erzeugt. Das Brechwertprofil wird fixiert, indem die Maske entfernt und der Film zwischen den Glassubstraten mit UV-Licht komplett ausgehärtet wird. Es wird ein maximaler Brechwerthub bei 500 nm von 0,01 bestimmt.

Beispiel 3

Beispiel 2 wird wiederholt, jedoch wird nicht durch eine Maske belichtet, sondern es werden über holographisches Zwei-Wellenmischen mit Hilfe von Interferenzeffekten periodische Intensitätsmodulationen erzeugt. Das Material zwischen den Glassubstraten wird mit diesen Intensitätsmodulationen belichtet. Es baut sich eine Gitterstruktur auf, die die gleiche Periodizität besitzt wie die Intensitätsmodulationen. Das Brechwertprofil wird eingefroren, indem einer der im Experiment verwendeten Schreibstrahlen abgeschirmt wird und der verbleibende Strahl zu einer Nachpolymerisation verwendet

wird. Auf diese Weise werden Volumenhologramme mit Beugungseffizienzen von 75% erzeugt.

Beispiel 4

5

Im folgenden wird die Darstellung eines Gradientenmaterials durch Beschichtung von Nanopartikeln mit Silanen mit fluorierten Seitenketten und Einbau der modifizierten Nanopulver in eine hydrophile Matrix beschrieben. Zur Minimierung der Gesamtenergie des Systems erfolgt eine Diffusion der Partikel an die Oberfläche. Der Nachweis der Diffusion erfolgte durch Messen der Kontaktwinkel der ausgehärteten Schichten.

10

(a) Darstellung der modifizierten Pulver:

15

Es werden 5 g Disperal[®] (Böhmit-Nanopulver mit Primärpartikelgrößen von ca. 15 nm) in 100 ml Toluol gerührt. Nach dreiminütigem Desintegrieren mit Hilfe eines Ultraschall-Desintegrators werden variierende Mengen (je nach gewünschtem Belegungsgrad) an 1H,1H,2H,2H-Perfluorooctyltriethoxysilan (FTS) bei Raumtemperatur unter Rühren zugesetzt.

20

Die Menge des entsprechenden Modifizierungsagens richtet sich nach der berechneten maximal möglichen Hydroxylgruppendichte auf der Oberfläche der Böhmitteilchen und kann berechnet werden. Kennt man die spezifische Oberfläche des verwendeten Pulvers, die durch Messen der BET-Adsorptionsisothermen experimentell bestimmt wurde, so kann man aus einer Formel näherungsweise die Anzahl der Oberflächen-OH-Gruppen bestimmen. Hierbei wird ein Platzbedarf von 18 Å² pro OH-Gruppe vorausgesetzt.

25

$$\text{Anzahl der Oberflächen-OH-Gruppen [1/g]} = \frac{\text{Oberfläche des Oxids [m}^2/\text{g]}}{\text{Platzbedarf einer OH-Gruppe [m}^2]}$$

Dividiert man die erhaltenen Werte durch die Avogadrosche Konstante N_A , erhält man die stöchiometrisch (st) einzusetzende Menge eines Modifizierungsagens in Mol. Die zur Modifikation verwendeten Mengen an Modifizierungsreagenz (FTS) sind 5 in der folgenden Tabelle zusammengefaßt:

Eingesetzte Mengen FTS	[Mol/5 g ALOOH]	[g/5 g ALOOH]
0,25 st	$2,006 \cdot 10^{-3}$	1,023
0,50 st	$4,013 \cdot 10^{-3}$	2,048

10 Anschließend wird das Reaktionsgemisch am Rückflußkühler innerhalb von 10 Minuten unter Rühren auf 100°C aufgeheizt und 5 Stunden bei dieser Temperatur gehalten. Zur Entfernung des 15 Lösungsmittels wird dieses am Rotationsverdampfer (60°C, 30 mbar) abdestilliert. Das Pulver wird noch zweimal mit je 50 ml Toluol gewaschen und 10 Stunden bei 130°C im Trockenschrank getrocknet.

20 25 (b) Darstellung der Sole: Synthese der Sole des Modellsystems aus 3-Glycidyloxypropyltrimethoxysilan (GPTS), Bisphenol A (BPA) und 1-Methylimidazol (MI)

30 35 9,46 g (0,04 Mol) GPTS werden mit 2,16 g 0,1 N HCl 1 Stunde rühren gelassen. Zu dem klaren Vorkondensat gibt man 0,5 g des jeweiligen modifizierten Pulvers und desintegriert 2 Minuten mit einem Ultraschall-Desintegrator. Nach 2 Stunden Rühren setzt man 3,6 g ($16 \cdot 10^{-3}$ Mol) BPA zu und verdünnt mit 10 g Butylenglycol. Nach 1 Stunde Rühren, wobei sich das BPA vollständig auflöst, werden 0,16 g ($2 \cdot 10^{-3}$ Mol) 1-Methylimidazol (MI) als Starter zugesetzt und es wird innerhalb von 30 Minuten beschichtet.

5 (c) **Herstellung von Beschichtungen:**

Als Substrate werden Objektträger (OT) verwendet. Die OT's werden mit einer Tauchmaschine, die die Substrate mit definierter Geschwindigkeit aus dem Sol zieht, beidseitig beschichtet (Tauchbeschichtung).

10 Die thermische Aushärtung der Schichten erfolgt in vorgeheizten Öfen bei einer Temperatur von 130°C. Nach einer Stunde werden die ausgehärteten Schichten entnommen und an der Luft

auf Raumtemperatur abkühlen gelassen.

15 (d) **Charakterisierung:**

15 Die Haftung wurde bei allen hergestellten Beschichtungen mit Gitterschnitt (GT) (0-1) und Tape-Test (0-1) bewertet.

20 Die Ritzhärte der (durchgängig transparenten) Schichten lag je nach Schichtdicke (5 - 10 µm) bei 1 - 3 g Vickershärte.

20 In der folgenden Tabelle ist eine Übersicht der gemessenen Kontaktwinkel in Abhängigkeit von der Fluorsilan(FTS)-Konzentration dargestellt.

FTS-Gehalt des AlOOH-Pulvers	Kontaktwinkel gegen H ₂ O [°] mit Partikel
ohne	68
0,25 st	90
0,5 st	95

35 Aus den Kontaktwinkeln erkennt man, daß mit Einbau von 0,25 st FTS-modifizierten Pulvern der Kontaktwinkel der ausgehärteten Schichten von 68° auf 90° ansteigt und mit 0,5 st FTS-modifizierten Pulvern ein weiterer Anstieg auf 95° zu errei-

chen ist. Diese Werte belegen eine Anreicherung der fluorierten Seitenketten an der Oberfläche der Schichten.

Beispiel 5

5

Dieses Beispiel beschreibt die Darstellung eines Gradientenmaterials durch eine *in situ*-Beschichtung von Nanopartikeln durch FTS im System GPTS/BPA/MI/AlOOH. Die Anbindung des FTS an die Partikeloberfläche erfolgt dabei durch die Systemenergieminimierung bei der Adsorption und Ausrichtung der fluorierten Spezies an hydrophilen Oberflächen. Diese wird durch die große OH-Gruppendichte an den AlOOH-Partikeln zur Verfügung gestellt.

10

15

(a) Darstellung von GPTS/BPA/MI/AlOOH-Solen mit unterschiedlichen Konzentrationen an FTS

20

25

4,73 g (0,02 Mol) GPTS werden mit 1,62 g 0,1 N HCl versetzt und 30 Minuten gerührt. Man gibt 0,58 g Disperal® Sol P3 (Böhmitnanopartikel, ca. 10 nm Primärpartikelgröße) als Feststoff zu und lässt 10 Stunden rühren. Die wenig transluzenten Suspensionen werden noch 2 Minuten desintegriert und danach mit FTS-Konzentrationen zwischen 0,1 und 7 Mol-% versetzt. Die zugegebenen Mengen an FTS sind bezogen auf das eingesetzte GPTS in der folgenden Tabelle aufgeführt:

	<u>Eingesetzte Menge an FTS [Mol-%]</u>	<u>Eingesetzte Menge an FTS [g]</u>
5	0,1	0,005
	0,25	0,013
	0,5	0,025
	0,75	0,038
	1	0,051
	2	0,102
	3	0,153
10	4	0,204
	5	0,255
	6	0,306
	7	0,357

15 Die Sole werden mit jeweils 0,08 g ($1 \cdot 10^{-3}$ Mol) 1-Methyli-midazol als Starter versetzt und innerhalb von 30 Minuten weiterverarbeitet.

(b) Herstellung von Beschichtungen:

20 Beschichtung und thermische Aushärtung erfolgen wie in Beispiel 4 beschrieben.

(c) Charakterisierung:

25 Die Charakterisierung erfolgt wie in Beispiel 4 beschrieben.

Die Ritzhärte der (durchgängig transparenten) Schichten lag je nach Schichtdicke (5 - 10 μm) bei 1 - 3 g Vickershärte.

30 Bis zu einer FTS-Konzentration von 1 Mol-% steigt der Kontaktwinkel fast linear mit der Zugabe von FTS. Danach beginnt die Absättigung der Oberfläche mit fluorierten Seitenketten. Bei 7 Mol-% wird ein Kontaktwinkel von 115° mit Wasser erreicht.

Man erkennt auch bei der *in situ*-Anbindung bei guten Benetzungs- und Haftungseigenschaften eine drastische Erhöhung der Kontaktwinkel gegen H_2O , was den Fluorgradienten der Schicht belegt. Bei einer Gleichverteilung durch die Schicht muß mit drastischen Benetzungs- und Haftungsproblemen gerechnet werden, was vergleichende Untersuchungen ohne AlOOH gezeigt haben, da dort das FTS nur an der Oberfläche des Substrates Adsorptionsfläche zur Verfügung hat.

10 Zur Berechnung der Oberflächenenergie wurden mit einem Goniometer die Kontaktwinkel gegen Glycerin, 1-Octanol, Hexadecan und Wasser auf den beschichteten OT's bestimmt und gemäß dem Auswertungsverfahren nach Wu wurden die Oberflächenenergien bei den verschiedenen Fluorsilangehalten ermittelt.

15 Bei der graphischen Auftragung der Werte erkennt man die Erniedrigung der Oberflächenenergie mit steigendem Gehalt an FTS von 42 mJ/m^2 (0 Mol-%) auf 19 mJ/m^2 (7 Mol-%), was auf eine Sättigung der Oberfläche mit fluorierten Seitenketten schließen läßt. Damit werden ähnliche Oberflächeneigenschaften wie bei Teflon[®] (ca. 23 mJ/m^2) mit weitaus geringerem Fluorgehalt erreicht.

20

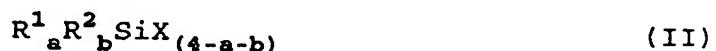
PATENTANSPRÜCHE

1. Optische Bauteile mit Gradientenstruktur, in denen ein durch nanoskalige Teilchen, die in einer festen Matrix eingebettet sind, hervorgerufener Stoffgradient vorliegt.
5
2. Verfahren zur Herstellung der optischen Bauteile nach Anspruch 1, bei dem man in einer flüssigen, härtbaren Matrixphase dispergierte nanoskalige Teilchen unter Ausbildung eines Stoffgradienten auf Grund einer Potentialdifferenz in der Matrixphase wandern lässt und anschließend die Matrixphase unter Beibehaltung des Stoffgradienten härtet.
10
3. Verfahren nach Anspruch 2, bei dem die Potentialdifferenz durch Anlegen eines elektrischen Feldes erzeugt wird.
15
4. Verfahren nach Anspruch 2, bei dem die Potentialdifferenz eine chemische Potentialdifferenz, vorzugsweise hervorgerufen durch einen Konzentrationsgradienten, ist.
20
5. Verfahren nach Anspruch 2, bei dem die Potentialdifferenz auf unterschiedlichen Grenzflächenpotentialen beruht, vorzugsweise hervorgerufen durch nanoskalige Teilchen mit hydrophoben Oberflächengruppen in einer hydrophile(re)n Matrixphase.
5
6. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 2 bis 5, bei dem die nanoskaligen Teilchen einen Durchmesser von nicht mehr als 50 nm, vorzugsweise nicht mehr als 20 nm, aufweisen.
30
7. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 2 bis 6, bei dem die nanoskaligen Teilchen Oxide, Chalkogenide, Halogenide, Carbide, Arsenide, Antimonide, Nitride, Phosphide, Phosphate, Silicate, Titanate, Zirkonate, Stannate, Aluminate und/oder entsprechende Mischoxide umfassen.
35

8. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 2 bis 7, bei dem die flüssige Matrixphase ein polymerisierbares organisches Monomer und/oder Oligomer und/oder Prepolymer und/oder ein hydrolysierbares Silan der allgemeinen Formel (I) oder (II) und/oder ein davon abgeleitetes Vorkondensat umfaßt:



10 in der die Reste X gleich oder verschieden sind und hydrolysierbare Gruppen oder Hydroxylgruppen bedeuten;



15 worin R^1 ein nicht hydrolysierbarer Rest ist, R^2 einen eine funktionelle Gruppe tragenden Rest bedeutet, X die vorstehende Bedeutung hat und a und b den Wert 0, 1, 2 oder 3 aufweisen, wobei die Summe (a + b) den Wert 1, 2 oder 3 aufweist.

20

9. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 2 bis 8, bei dem der flüssigen Matrixphase ein thermischer und/oder photochemischer Polymerisationsinitiator einverleibt wird und die Härtung der Matrixphase thermisch und/oder photochemisch erfolgt.

-5

10. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 2 bis 9, bei dem man zur Herstellung der flüssigen Matrixphase mit darin dispergierten nanoskaligen Teilchen entweder

- 30 (a) die nanoskaligen Teilchen in einer die Matrix bildende(n) Komponente(n) enthaltenden Lösung dispergiert und anschließend das Lösungsmittel entfernt; oder
- (b) die Matrixphase in Anwesenheit der nanoskaligen Teilchen erzeugt; oder

35

(c) die nanoskaligen Teilchen in Anwesenheit der Matrixphase erzeugt.

5 11. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 2 bis 10, bei dem man die flüssige Matrixphase mit darin dispergierten nanoskaligen Teilchen auf ein transparentes Substrat aufträgt und nach Aufbau des Stoffgradienten die Matrixphase thermisch und/oder photochemisch härtet.

10 12. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 2 bis 10, bei dem man die flüssige Matrixphase mit darin dispergierten nanoskaligen Teilchen in eine Form gibt und nach Aufbau des Stoffgradienten die Matrixphase thermisch und/oder photochemisch härtet.

15 13. Verfahren nach Anspruch 11, bei dem der Stoffgradient durch Wanderung von nanoskaligen Teilchen mit hydrophoben Oberflächengruppen zur Grenzfläche hydrophile(re) Matrixphase/Luft hin hervorgerufen wird.

20 14. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 2 bis 13, das zur Herstellung von optischen Linsen mit Gradienten im Brechungsindex eingesetzt wird.

5 15. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 2 bis 13, bei dem durch Anwendung von Mikrostrukturierungsmethoden bei der Erzeugung von durch Polymerisation hervorgerufenen Konzentrationsgradienten mikrooptische Komponenten hergestellt werden.

30 16. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 2 bis 15, bei dem es sich bei den optischen Bauteilen um massive Körper, lichtleitende optische Schichten oder mit Gradientenschichten versehene transparente Substrate handelt.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Intern. Application No
PCT/EP 97/01678A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 6 G02B1/04 G02B1/00 G02F1/35

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 6 G02B G02F

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	WO 93 07179 A (INST NEUE MATERIALIEN GEMEINNU) 15 April 1993 see claims 1-11 see page 12, line 33 - page 13, line 1 ----	1
A	WO 93 06508 A (INST NEUE MATERIALIEN GEMEINNU) 1 April 1993 see claims 1-9 ----	1
A	WO 96 00969 A (BOSCH GMBH ROBERT ;GRUENWALD WERNER (DE); HAUG RALF (DE); BURKHART) 11 January 1996 see claims 1-16 see page 3, paragraph 1 - page 4, paragraph 2 ----	1

 Further documents are listed in the continuation of box C. Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- *'A' document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *'E' earlier document but published on or after the international filing date
- *'L' document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *'O' document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *'P' document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *'T' later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *'X' document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *'Y' document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *'&' document member of the same patent family

1

Date of the actual completion of the international search 6 August 1997	Date of mailing of the international search report 15.09.97
Name and mailing address of the ISA European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+ 31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax (+ 31-70) 340-3016	Authorized officer Depijper, R

INTERNATIONAL SEARCH REPORTIntern'l Application No
PCT/EP 97/01678**C(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT**

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	EP 0 414 001 A (FRAUNHOFER GES FORSCHUNG) 27 February 1991 see claim 1 -----	1

1

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

Interr. No. Application No

PCT/EP 97/01678

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
WO 9307179 A	15-04-93	DE 4133621 A DE 59207816 D EP 0607213 A JP 7502055 T US 5470910 A	22-04-93 13-02-97 27-07-94 02-03-95 28-11-95
WO 9306508 A	01-04-93	DE 4130550 A EP 0603274 A JP 7502128 T	18-03-93 29-06-94 02-03-95
WO 9600969 A	11-01-96	DE 19517062 A EP 0767964 A	25-01-96 16-04-97
EP 0414001 A	27-02-91	DE 3925462 A JP 3065518 A US 5360834 A	07-02-91 20-03-91 01-11-94

INTERNATIONALES RECHERCHENBERICHT

Internat. Aktenzeichen

PCT/EP 97/01678

A. KLASIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 6 G02B1/04 G02B1/00 G02F1/35

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Rechercherter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
IPK 6 G02B G02F

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	WO 93 07179 A (INST NEUE MATERIALIEN GEMEINNU) 15. April 1993 siehe Ansprüche 1-11 siehe Seite 12, Zeile 33 - Seite 13, Zeile 1 ---	1
A	WO 93 06508 A (INST NEUE MATERIALIEN GEMEINNU) 1. April 1993 siehe Ansprüche 1-9 ---	1
A	WO 96 00969 A (BOSCH GMBH ROBERT ;GRUENWALD WERNER (DE); HAUG RALF (DE); BURKHART) 11. Januar 1996 siehe Ansprüche 1-16 siehe Seite 3, Absatz 1 - Seite 4, Absatz 2 ---	1
	-/-	

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :	
*' A' Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist	T' Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist
*' E' älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist	'X' Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erforderlicher Tätigkeit beruhend betrachtet werden
*' L' Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)	'Y' Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erforderlicher Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist
*' O' Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht	'&' Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist
*' P' Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist	

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche	Absendedatum des internationalen Recherchenberichts
6. August 1997	15.09.97

Name und Postanschrift der Internationale Recherchenbehörde Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+ 31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax (+ 31-70) 340-3016	Bevollmächtigter Bediensteter Depijper, R
---	--

INTERNATIONALER ~~RECHERCHENBERICHT~~Interns des Aktenzeichen
PCT/EP 97/01678**C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN**

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	EP 0 414 001 A (FRAUNHOFER GES FORSCHUNG) 27. Februar 1991 siehe Anspruch 1 -----	1

1

INTERNATIONALES RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Intern. Aktenzeichen

PCT/EP 97/01678

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 9307179 A	15-04-93	DE 4133621 A DE 59207816 D EP 0607213 A JP 7502055 T US 5470910 A	22-04-93 13-02-97 27-07-94 02-03-95 28-11-95
WO 9306508 A	01-04-93	DE 4130550 A EP 0603274 A JP 7502128 T	18-03-93 29-06-94 02-03-95
WO 9600969 A	11-01-96	DE 19517062 A EP 0767964 A	25-01-96 16-04-97
EP 0414001 A	27-02-91	DE 3925462 A JP 3065518 A US 5360834 A	07-02-91 20-03-91 01-11-94